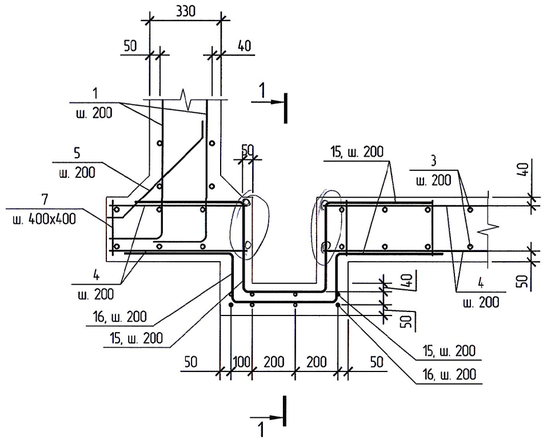
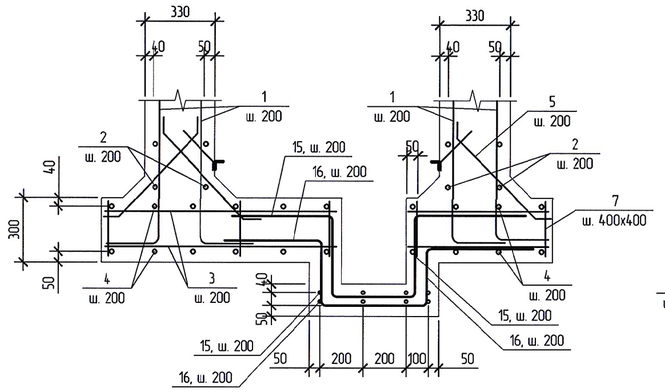
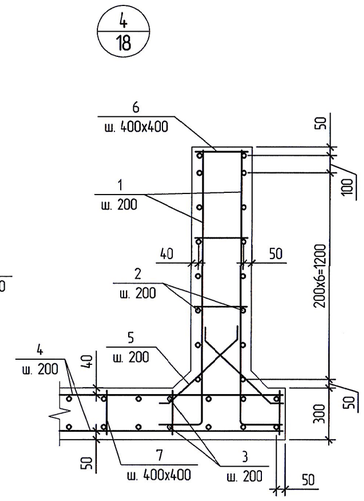
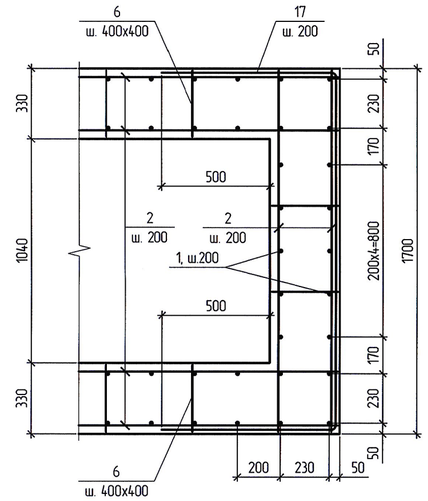


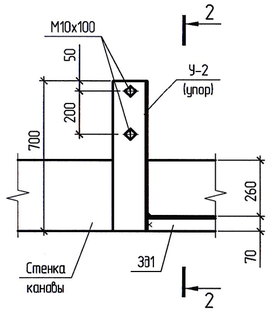




## Спецификация элементов

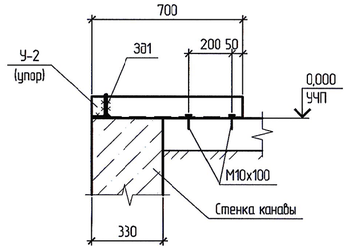
| Марка, поз. | Обозначение | Наименование | Кол. | Масса, ед., кг | Примеч. (Общ. вес) |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Изделие закладное З01 | | | |
| 21 | | Уголок $\frac{110х70х8\ ГОСТ\ 8510-86}{С245\ ГОСТ\ 27772-2015}$ L=1000 | 1 | 10,93 | 10,93 |
| 22 | | 8-А-III ГОСТ 5781-82 L=230 | 5 | 0,09 | 0,45 |
| | | ИТОГО : | | | 11,38 |



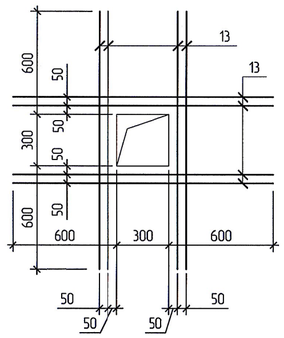

Деталь устройства рабочего шва бетонирования

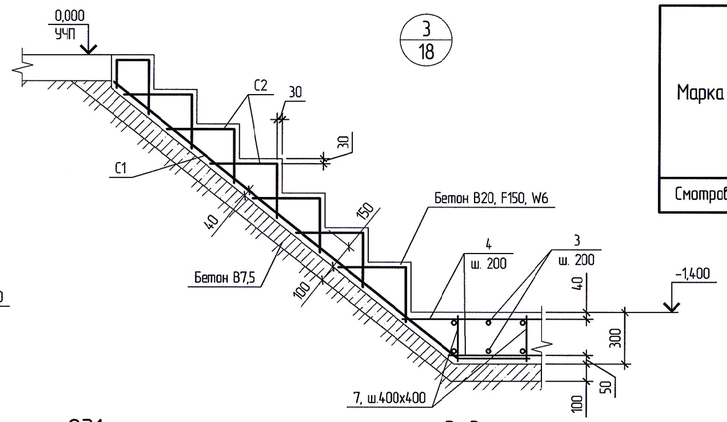



2-2

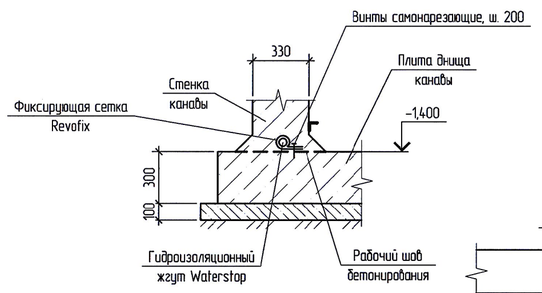


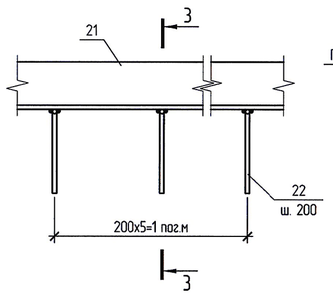

Деталь обрамления отверстий

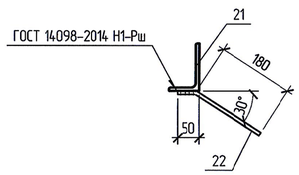


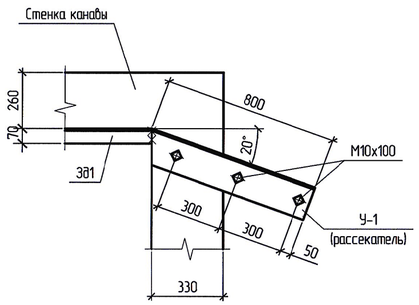




3-3




## Ведомость расхода стали, кг

| Марка элемента | Изделия арматурные | | | | | | | | Всего | Изделия закладные | | | | | | | | | | Всего |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Арматура класса | | | | | | | | | Прокат марки | | | | | | | | | | |
| | А-III | | | | | | А-I | | | А-III | | С245 | | | | | | ВСт3пс6 | | |
| | ГОСТ 5781-82 | | | | | | ГОСТ 5781-82 | | | ГОСТ 5781-82 | | ГОСТ 8510-86 | | ГОСТ 8509-93 | | | | ГОСТ 10704-91 | | |
| | ⌀20 | ⌀16 | ⌀12 | ⌀8 | ⌀6 | Итого | ⌀8 | Итого | | ⌀8 | Итого | L_110х70х8 | Итого | L_160х10 | L_50х5 | Итого | | ⌀20х2,0 | Итого | |
| Смотровая канава | 317,33 | 3566,07 | 42,74 | 16,08 | 20,16 | 3920,94 | 88,74 | 88,74 | 4051,12 | 22,40 | 22,40 | 279,81 | 279,81 | 74,02 | 103,36 | 177,38 | | 33,36 | 33,36 | 512,95 |

1. Армирование смотровой канавы выполнять отдельными стержнями.
2. Все соединения арматуры сварные по ГОСТ 14098-2014-К1-Кт.
3. В местах попадания стержней арматуры на край отверстия, арматурные стержни смещать от отверстия на 20 мм. В местах пересечения с отверстиями арматуру вырезать по месту. Отверстия обрамить дополнительными стержнями поз. 13 по схеме усиления отверстий, которая представлена на данном листе.
4. Стены и днище канавы выполнить из бетона класса В20, F150, W6. Рабочий шов бетонирования выполнить на отм.-1,400 по верху плиты днища с установкой гидроизоляционного жгута Waterstop (см. деталь на данном листе). Ж.б. поверхности, соприкасающиеся с грунтом, обмазать однокомпонентной полимернобитумной композицией за два раза по слою битумного праймера.
5. Обратную засыпку пазух выполнять непросадочным грунтом слоями по 20 см с послойным уплотнением до коэффициента уплотнения К=0,95.
6. Закладные детали и поз.14 окрасить двумя слоями эмали ПФ-115 ГОСТ 6465-76 по слою грунтовки ГФ-021 по ГОСТ 25129-82 общей толщиной 55 мкм.

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подп. | Дата | 5-03-6982-АС |
| | | | | | | Развитие производственной базы АО «Дальгипротранс» по пер. Промышленный, 1 |
| Разработал | | Шпакович | | | 21.04.17 | Второй этап Архитектурно-строительные решения |
| Проверил | | Булатов | | | 21.04.17 | |
| Автор разд. | | Шпакович | | | 21.04.17 | |
| Гл. спец. | | Медведев | | | 21.04.17 | Узлы 3...8 к схеме расположения смотровой канавы. Изделие закладное З01 |
| Н. контр. | | Васильев | | | 21.04.17 | |
| Нач. отд. | | Крайнова | | | 21.04.17 | |

| Стадия | Лист | Листов |
|---|---|---|
| Р | 19 | |

РОСЖЕЛДОРПРОЕКТ
АО "Дальгипротранс"

Согласовано

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.